

**Bibliograficzne bazy danych**

**Ośrodka Informacji Naukowej i Technicznej**

**Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania**

**w Krakowie**

*Maria Błażejewska, Joanna Kapusta, Elżbieta Karpińska-Pawlak*

## **Działalność Ośrodka INT**

- **Bazy danych**
- **Usługi informacyjne**
- **Działalność wydawnicza**

## Bazy danych

- **SAWIOS** – bibliograficzna baza danych o zawartości polskich i zagranicznych czasopism naukowych i materiałów konferencyjnych (od 1990 roku, obecnie ok. 39 tys. rekordów) – opracowanie własne

<http://www.ios.krakow.pl/sawios>

Baza danych Sawios, IZTW w Krakowie - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/sawios/

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search + - Bookmarks Find Check AutoFill Sign In

Baza danych Sawios, IZTW w Krakowie

## Baza danych SAWIOS

Baza tworzona w Ośrodku Informacji Naukowej Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania w Krakowie. [Charakterystyka bazy](#)  
 © Instytut Zaawansowanych Technologii Wytwarzania, Kraków  
 Oprogramowanie [Expertus](#) © [SPLENDOR, Poznań](#)

Słowa z tytułu oryginału  INDEKS  
 Autorzy  INDEKS  
 Słowa z notatki  INDEKS

W polach słowa z tytułu oraz słowa z notatki można wpisać kilka wyrazów obok siebie.  
 Sposób wyszukiwania: ☒ terminy o podanym początku ☐ maskowanie końcówek gwiazdką \* ☐ tak jak wpisano

Łączenie warunków:  iloczyn  Format:  pełny  SZUKAJ  ANULUJ

**Zawężanie wyników**

Rok wydania (brak wyboru = wszystkie lata)  
☐ 2008; ☐ 2007; ☐ 2006; ☐ 2005; ☐ 2004; ☐ 2003; ☐ 2002; ☐ 2001; ☐ 2000; ☐ 1999; ☐ 1998;  
☐ 1997; ☐ 1996; ☐ 1995; ☐ 1994; ☐ 1993; ☐ 1992; ☐ 1991; ☐ 1990; ☐ 1989; ☐ 1988;

Język tekstu (brak wyboru == język dowolny):  
☐ polski; ☐ angielski; ☐ rosyjski; ☐ niemiecki; ☐ francuski;  
☐ włoski; ☐ czeski; ☐ słowacki; ☐ bułgarski; ☐ ukraiński; ☐ serbski;

[Strona główna IZTW](#)

Gotowe Internet 100%



INSTYTUT  
ZAAWANSOWANYCH  
TECHNOLOGII  
WYTWARZANIA



CENTRUM INNOWACJI,  
TRANSFERU I MONITOROWANIA  
ROZWOJU TECHNOLOGII  
WYTWARZANIA

Wyniki poszukiwań - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/Expertus.exe?KAT=%2Fhome%2Fwww%2Fp%2F%2FST=data.fst&SUBSTIT=substit.par&F

Google

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search

Windows Live Live Search

What's New Profile Mail Photos Calendar Share

Wyniki poszukiwań

Strona Narzędzia

### Wynik wyszukiwania

Zapytanie: (ENG OR GER) AND 2008  
Liczba odnalezionych rekordów: 466

1/466

☐ PD 03/2008 - nr 0362 dział M

Mohamed J.J. in: Microstructure and dielectric properties of  $\text{CaCu}_3\text{Ti}_4\text{O}_{12}$  ceramic. Mikrostruktura i właściwości dielektryczne ceramiki  $\text{CaCu}_3\text{Ti}_4\text{O}_{12}$ . Mater. Letters, 2007, t. 61, nr 8/9, s. 1835-1838.

Próbki  $\text{CaCu}_3\text{Ti}_4\text{O}_{12}$  (CCTO) otrzymywano techniką substancji stałych. Następnie próbki wygrzewano w temperaturze  $900^\circ\text{C}$  przez 12 godzin, po czym spiekano w temperaturze  $1050^\circ\text{C}$  przez 24 godziny, dopóki nie zapewniono tworzenia się CCTO. Obserwacja mikrostruktury na skaningowym mikroskopie elektronowym wykazała anormalny rozrost ziaren i powstanie dużych por. Obserwując spiekanie próbek w zakresie temperatur  $950-1050^\circ\text{C}$  przez 3 do 12 godzin stwierdzono, że wraz ze wzrostem temperatury spiekania wzrastała gęstość i tworzyła się wtórna faza  $\text{Cu}_2\text{O}$ . Wyniki badań wykazały, że próbka spiekana w  $1040^\circ\text{C}$  przez 10 godzin miała ujednolicone rozmiary z najwyższym współczynnikiem epsilon ( $33,210$ ).

2/466

☐ PD 04/2008 - nr 0439 dział D1

Feinauer A.: Innovationspreis für Fräs-Dreh-Zentrum. Nagroda za innowacyjność dla centrum tokarsko-frezarskiego. VDI-Z, 2008, t. 150, nr 1/2, s. 46-47.

W centrum tokarsko-frezarskim MC 726/MT-2C (wersja tandem) firmy Stama połączono produktywność automatu tokarskiego do obróbki z pręta z elastycznością i możliwościami centrum tokarsko-frezarskiego. Na jednej podstawie zainstalowano dwie niezależne kolumny jezdne, z których każda posiada wrzeciono frezarskie i magazyn na 48/64 narzędzia. Każdej kolumnie przyporządkowano wrzeciono tokarskie, tworząc w ten sposób dwie odrębne jednostki, w których operacje obróbkowe można prowadzić równolegle. Z pięciu stron przedmiot obrabia się w jednej przestrzeni roboczej, pozostałe operacje wykonywane są w drugiej przestrzeni w 5 osiach, w tym również gratowanie przy użyciu przeciwwrzeciona.

3/466

☐ PD 04/2008 - nr 0441 dział D1

In einer Aufspannung. W jednym zamocowaniu.

Gotowe

Internet 75%

## Bazy danych

- **PUBLIKACJE** – bibliograficzna baza danych rejestrująca publikacje pracowników IZTW (od 1986 roku) - ok. 1200 rekordów  
– opracowanie własne

<http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/publ/form.htm>



BAZA PUBLIKACJI PRACOWNIKÓW IZTW - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/publ/form.htm

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search + Bookmarks Find Check AutoFill Sign In

BAZA PUBLIKACJI PRACOWNIKÓW IZTW

**BAZA PUBLIKACJI PRACOWNIKÓW IZTW**

and ▼	Autor/Autorzy np. Kowalski J. lub Kowalsk	Spis autorów	<input type="radio"/> and <input checked="" type="radio"/> or
and ▼	Słowa z tytułu	Wykaz czasopism	<input type="radio"/> and <input checked="" type="radio"/> or
and ▼	Czasopismo	Miejscowość	<input type="radio"/> and <input checked="" type="radio"/> or
and ▼	Miejscowość	Słowa kluczowe	<input type="radio"/> and <input checked="" type="radio"/> or
and ▼	Słowa kluczowe	Dostępne roczniki	
and ▼	Rok		

Szukaj Wyczyść

**Wskazówki dotyczące wyszukiwania:**

1. Terminy wyszukiawcze w jednym polu należy rozdzielać średnikiem.
2. Pole wyboru z prawej strony pozwala na wybranie operatora logicznego, którym będą połączone terminy w jednym polu.
3. Operator logiczny z lewej strony dotyczy łączenia kolejnych pól.
4. Do wyboru terminu wyszukiawczego można skorzystać ze słownika wywoływanego przez kliknięcie odpowiedniego przycisku.
5. Terminy wybrane w oknie słownika przenosi się do właściwego pola przez kliknięcie przycisku Przenieś.
6. W formularzu wystarczy wpisać pierwsze litery poszukiwanego terminu.
7. Autorów należy wprowadzać w postaci <nazwisko> <odstęp> <pierwsza litera imienia> <kropka> np. Kowalski J.

Motor wyszukiawczy : WWWISIS BIREME/PAHO/OPS - UNESCO

Strona główna IOS >>

Gotowe Internet 100%

## **Bazy danych CITiMRTW**

<http://www.ios.krakow.pl/CITiMRTW/bazapublikacji.php>

- **9 baz tematycznych**
- **8 Tematycznych Zestawień Dokumentacyjnych**
- **Katalog Elektroniczny wybranych Polskich Opisów Patentowych sklasyfikowanych wg klas B23 i B24**

<http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/patent/form.htm>



## **Bazy tematyczne CITiMRTW**

- Inżynieria powierzchni
- Mikro- i nanotechnologie w wytwarzaniu wyrobów
- Technologia montażu i demontażu
- Powłoki odporne na zużywanie
- Metrologia wielkości geometrycznych
- Automatyzacja i robotyzacja w wytwarzaniu
- Niekonwencjonalne metody wytwarzania wyrobów
- Skrawanie z wysokimi prędkościami
- Nowe materiały

Mikro- i nanotechnologie w wytwarzaniu wyrobów - baza danych - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/nano/form.htm

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search + - Bookmarks Find ABC Check AutoFill Sign In

Mikro- i nanotechnologie w wytwarzaniu wyrobów - b...

### Mikro- i nanotechnologie w wytwarzaniu wyrobów

**Autor** np. Kowalski J. lub kowalsk lub Kowal

☐ and ☒ or

**Słowa z tytułu oryginalnego** np. machining lub machin lub tool;machin

☐ and ☒ or

**Słowa z tytułu polskiego** np. obrób lub obr;sucho

☐ and ☒ or

**Słowa z notatki** np. frez lub frez;tarcz

☐ and ☒ or

**Skrót tytułu czasopisma**

☐ and ☒ or

**Rok**

☐ 2008; ☐ 2007; ☐ 2006; ☐ 2005; ☐ 2004; ☐ 2003; ☐ 2002; ☐ 2001; ☐ 2000; ☐ 1999; ☐ 1998;  
☐ 1997; ☐ 1996; ☐ 1995; ☐ 1994; ☐ 1993; ☐ 1992; ☐ 1991; ☐ 1990; ☐ 1989; ☐ 1988;

**Język**

☐ polski; ☐ angielski; ☐ rosyjski; ☐ niemiecki; ☐ francuski; ☐ włoski; ☐ czeski;  
☐ bułgarski; ☐ słowacki;

**Wskazówki dotyczące wyszukiwania:**

1. Terminy wyszukiwawcze w jednym polu należy rozdzielać średnikiem.
2. Pole wyboru z prawej strony pozwala na wybranie operatora logicznego, którym będą połączone terminy w jednym polu.
3. Operator logiczny z lewej strony dotyczy łączenia kolejnych pól.
4. Do wyboru terminu wyszukiwawczego można skorzystać ze słownika wywoływanego przez kliknięcie odpowiedniego przycisku.
5. Terminy wybrane w słowniku przenosi się do właściwego pola przez kliknięcie przycisku Przenieś.
6. W formularzu wystarczy wpisać pierwsze litery poszukiwanego terminu, np. aby wyszukać rekordy zawierające informacje o frezach tarczowych wystarczy wpisać frez;tarczow.
7. Autorów należy wprowadzać w notatce <nazwisko><imie><imię><nazwisko> np. Kowalski J.

Gotowe Internet 100%

http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/ - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search

http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/

**Wynik wyszukiwania**  
**Liczba rekordów spełniających kryteria wyszukiwania (Słowa z notatki=mikro) and (Skrót tytułu czasopisma=CIRP ANN or VDI-Z) and (Rok=2008) : 3**

[1]	<p>5264</p> <p>Lung D.; Abouridouane M.; Sangermann H.</p> <p>Skalierungseffekte bei der Mikrozerspanung.</p> <p><b>Rezultaty skalowania procesu w mikroskrawaniu.</b></p> <p>VDI-Z, 2008, nr spec. II, s. 42-43.</p> <p>Rezultaty skalowania procesu skrawania na potrzeby mikroobróbki przedstawiono na przykładzie wiercenia wiertłami krętymi (<math>\phi</math> od 50 <math>\mu</math>m do 10 mm) w materiale C45E+N oraz frezowania mikrofrezami trzpieniowymi z droбноziarnistych węglików spiekanych stopniowanych ścian bocznych w przedmiocie z X5CrNi18-10. Ustalono, że właściwa siła posuwu przy wierceniu (siła odniesiona do przekroju warstwy skrawanej) ma przebieg nieliniowy, zależny od średnicy wiertła (zmniejszanie średnicy wiertła powoduje gwałtowny wzrost tej siły). Ujawniono korzystny wpływ frezowania współbieżnego na jakość obrobionej powierzchni oraz zależność błędów kształtu od poosiowej głębokości skrawania.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
[2]	<p>5268</p> <p>Bissacco G.; Hansen H.N.; Slunsky J.</p> <p>Modelling the cutting edge radius size effect for force prediction in micro milling.</p> <p><b>Modelowanie wielkości promienia krawędzi skrawającej w celu przewidywania sił przy mikrofrezowaniu.</b></p> <p>CIRP Ann., 2008, t. 57, nr 1, s. 113-116.</p> <p>Opracowano teoretyczny model do przewidywania sił skrawania podczas mikrofrezowania, uwzględniający promień krawędzi skrawającej, bicie narzędzia i odchylenie kąta spływu wióra od kąta pochylenia. Do wyznaczenia parametrów procesu niezbędnych do określenia sił działających przy mikrofrezowaniu wykorzystano równoważną płaszczyznę poślizgu wióra oraz stosunek grubości nieodciętego wióra (uncut chip) do promienia krawędzi skrawającej. Wykazano zgodność między otrzymanymi na podstawie modelu wartościami teoretycznymi i siłami zmierzonymi. Stwierdzono także, że stosowanie zasady Stablersa stanowi rozsądne przybliżenie i że bicie mikrofreza walcowo-czołowego jest skutecznie kompensowane przez ugięcia narzędzia spowodowane siłami skrawania.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>

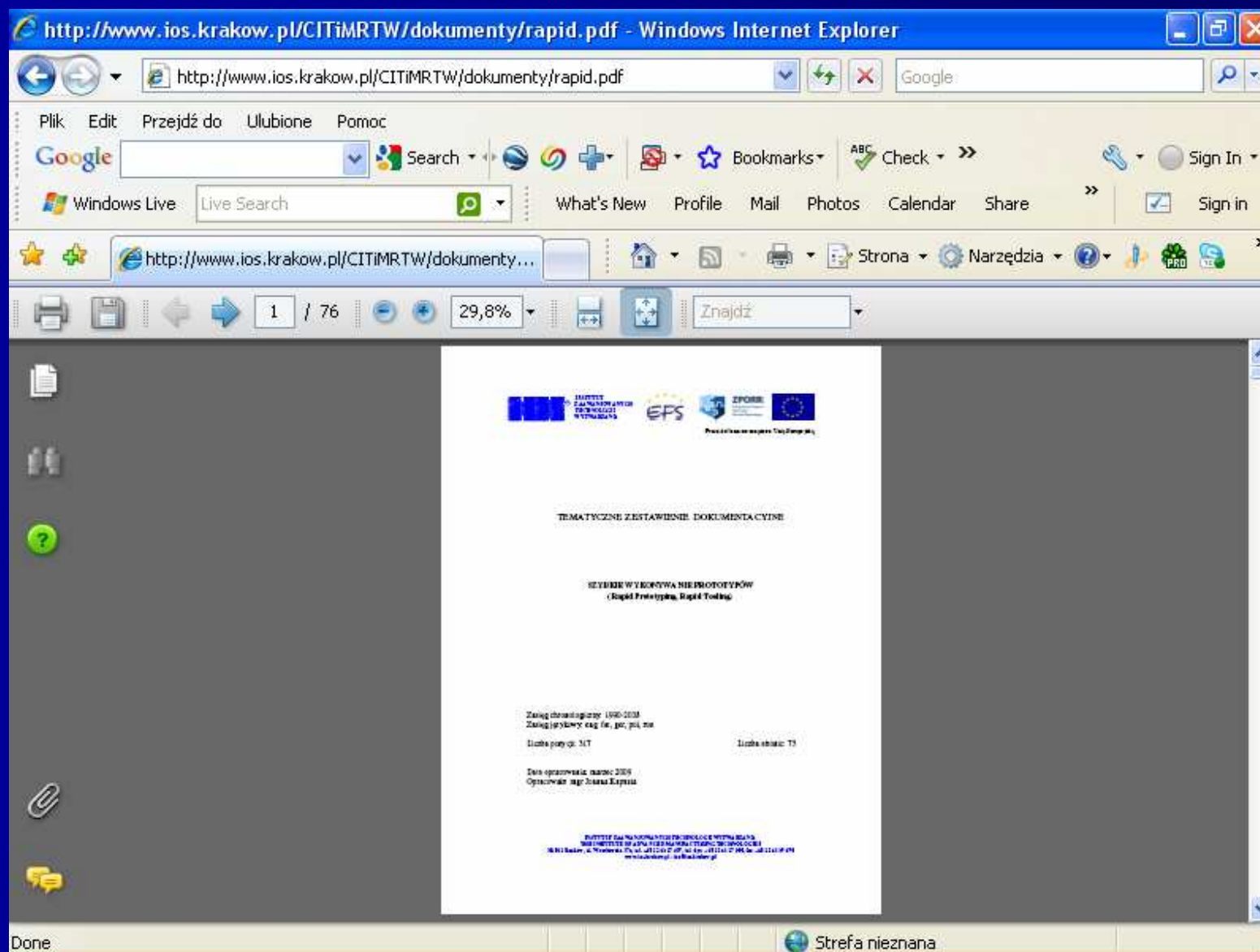
Gotowe

Internet 100%

## **Tematyczne Zestawienia Dokumentacyjne**

- Minimalne smarowanie w obróbce skrawaniem
- Szybkie wykonywanie prototypów
- Gospodarka płynami obróbkowymi
- Bezpieczeństwo systemów wytwarzania, technologie wspierające ochronę zdrowia i środowiska
- Metody i systemy zapewnienia jakości
- Monitorowanie narzędzi skrawających
- Modernizacja maszyn i urządzeń technologicznych oraz procesów wytwarzania
- Odzysk i unieszkodliwianie odpadów poobróbkowych





**Katalog Elektroniczny wybranych  
Polskich Opisów Patentowych  
sklasyfikowanych wg klas B23 i B24**

<http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/patent/form.htm>

Katalog elektroniczny wybranych Polskich Opisów Patentowych - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/wwwisis/patent/form.htm

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search

Windows Live Live Search

What's New Profile Mail Photos Calendar Share

Katalog elektroniczny wybranych Polskich Opisów Pat...

**KATALOG ELEKTRONICZNY  
wybranych Polskich Opisów Patentowych**

sklasyfikowanych wg klas B23 i B24,  
wydanych przez Urząd Patentowy,  
dotyczących tematyki opracowywanej przez  
Instytut Zaawansowanych Technologii Wytwarzania

Numer patentu

and

Uprawniony z patentu

and

Słowa z tytułu

and

Słowa kluczowe

and

and ☐ or ☒ or  
and ☐ or ☒ or  
and ☐ or ☒ or  
and ☐ or ☒ or

**Wskazówki dotyczące wyszukiwania:**

1. Terminy wyszukiwawcze w jednym polu należy rozdzielać średnikiem.
2. Pole wyboru z prawej strony pozwala na wybranie operatora logicznego, którym będą połączone terminy w jednym polu.
3. Operator logiczny z lewej strony dotyczy łączenia kolejnych pól.
4. Do wyboru terminu wyszukiwawczego można skorzystać ze słownika wywoływanego przez kliknięcie przycisku "Słownik".
5. Terminy wybrane w słowniku przenosi się do właściwego pola przez kliknięcie przycisku "Przenieś".
6. W formularzu wystarczy wpisać pierwsze litery poszukiwanego terminu.

Motor wyszukiwawczy : WWWISIS BIREME/PAHO/OPS - UNESCO

Gotowe

Internet 100%



http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/ - Windows Internet Explorer

http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/

Plik Edycja Widok Ulubione Narzędzia Pomoc

Google Search Windows Live Live Search What's New Profile Mail Photos Calendar Share Sign In Sign in

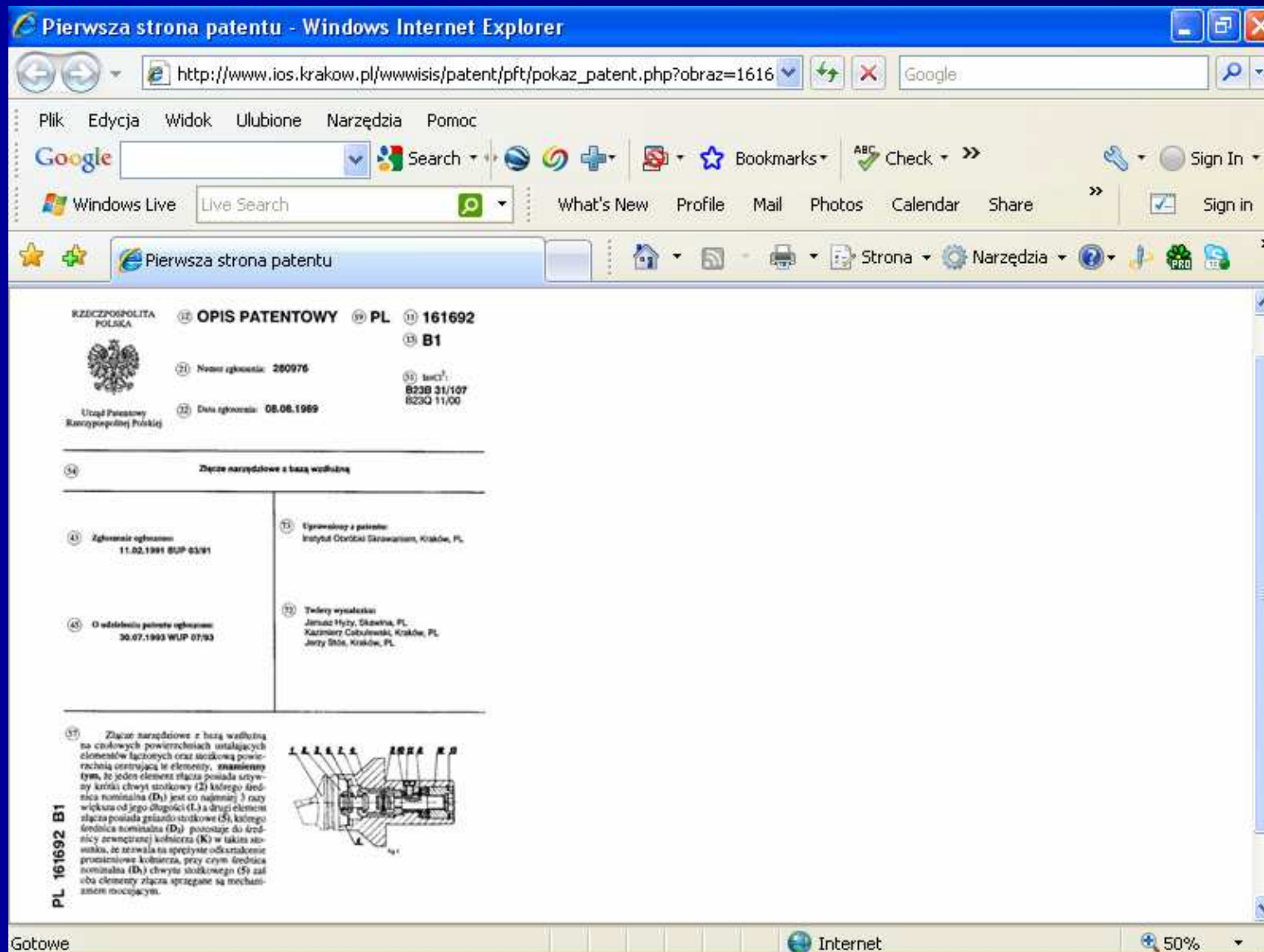
http://www.ios.krakow.pl/cgi-bin/wwwisis/[in=genesis0.in]/

**Wynik wyszukiwania**  
**Liczba rekordów spełniających kryteria wyszukiwania : (Nazwa firmy (uprawnionego z patentu)=INSTYTUT OBRÓBK SKRAWANIEM or INSTYTUT ZAAWANSOWANYCH TECHNO) : 21**

« . . . [1] 2 . . »

[1]	<p>Nr rekordu 127</p> <p>Patent nr <b>171827</b></p> <p>Sposób obróbki elektrochemicznej i elektroerozyjnej o podwyższonej dokładności.</p> <p>Int.Cl. <b>B23H5/00 ; B27H7/00</b></p> <p>Uprawniony z patentu: Instytut Obróbki Skrawaniem , Kraków, PL</p> <p><a href="#">Pierwsza strona</a></p>	<input type="checkbox"/>
[2]	<p>Nr rekordu 159</p> <p>Patent nr <b>172972</b></p> <p>Głowica zabierakowa.</p> <p>Int.Cl. <b>B23B33/00</b></p> <p>Uprawniony z patentu: Instytut Obróbki Skrawaniem , Kraków, PL</p> <p><a href="#">Pierwsza strona</a></p>	<input type="checkbox"/>
[3]	<p>Nr rekordu 160</p> <p>Patent nr <b>172991</b></p> <p>Zespół mocujący narzędzi zespolonych.</p> <p>Int.Cl. <b>B23Q3/155</b></p> <p>Uprawniony z patentu: Instytut Obróbki Skrawaniem , Kraków, PL</p> <p><a href="#">Pierwsza strona</a></p>	<input type="checkbox"/>
[4]	<p>Nr rekordu 340</p> <p>Patent nr <b>160001</b></p>	<input type="checkbox"/>

Gotowe Internet 100%



## Usługi informacyjne

- **TZD** – Tematyczne Zestawienia Dokumentacyjne – wykazy literatury opracowywane na podstawie źródeł dostępnych w Bibliotece IZTW
- **Informacja patentowa** – wyszukiwanie danych w bazach on-line udostępnianych przez urzędy patentowe na świecie oraz w Katalogu Elektronicznym Wybranych Polskich Opisów Patentowych sklasyfikowanych według klas B23 i B24
- **SDI** – Selektywna Dystrybucja Informacji - bieżące (kwartalne) dostarczanie informacji na wybrany przez użytkownika temat

## Działalność wydawnicza

- **Przegląd Dokumentacyjny IZTW** – dwumiesięcznik zawierający rocznie ok. 1200 opisów bibliograficznych wraz ze streszczeniami artykułów z polskich i zagranicznych czasopism naukowych i technicznych oraz materiałów konferencyjnych dostępnych w bibliotece IZTW

- **Prace IZTW** – wydawane w następujących seriach:

*Zeszyty Naukowe*

*Materiały Instruktażowe*

*Referaty*

*Monografie*

**Dziękujemy za uwagę !!**

***Maria Błażejewska, Joanna Kapusta, Elżbieta Karpińska-Pawlak***

**Ośrodek Informacji Naukowej i Technicznej IZTW**

**Zakład Informacji Naukowo-Technicznej, Promocji i Szkoleń**

**tel. (012) 631-72-88, (012) 631-72-90, (012) 631-72-97**

**e-mail: [int@ios.krakow.pl](mailto:int@ios.krakow.pl)**

**URL: <http://www.ios.krakow.pl/informacja/index.php>**